

De new 56445

Work Order ID 53075



October 22, 2009 2:27:29 PM

Item ID:	D3188-2M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:	EF				Stop	
Item Name:	SPACEPOD BODY RH					
Start Date:	21/10/2009	Start Qty:	1.00	Cust Item ID:		
Required Date:	04/11/2009	Req'd Qty:	1.00	Customer:		
Reference:						

Approvals:	Process Plan:		Date:	09/10/22	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr								
D3188	Rev EF	09/11/03							

100	PURCHASING	0.00							
	Purchasing								
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: 10640								
	Spacers								
	Supplier: Delastek								
	Conformity Certificate and Process sheet required								
	Ship 2 Items from Previous steps								

CL 09/10/26 ①

110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

Pur 10/25 ①

120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	QC								
Quality Control	Memo	0.00							
	Check for void spot and pins.								

27 8/10/22






④

Work Order ID 53075



October 22, 2009 2:27:29 PM




Page 2

Item ID: D3188-2M Accept  Setup Start 
Revision ID: E Stop 
Item Name: SPACEPOD BODY RH
Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:
Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 	Identify as per dwg & Stock Location: _____	0.00							
Packaging	Memo	0.00				CA	MF	10-2-23	
Packaging									
140 	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

10/02/23 

MF
10-2-23

Picklist Print

October 22, 2009 2:27:33 PM

Page 1

Work Order ID: 53075

Parent Item: D3188-2MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH





Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-2PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
												
Spacepod Body												
D2213RevB		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
												
Insert												

MF 10-2-23

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

8 09/10/27

GENERAL NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S.
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: D3188-1 = N/A
D3188-2 = N/A
D3188-3 = N/A
D3188-5 = N/A
D3188-6 = N/A
D3188-7 = N/A

8) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING

9) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

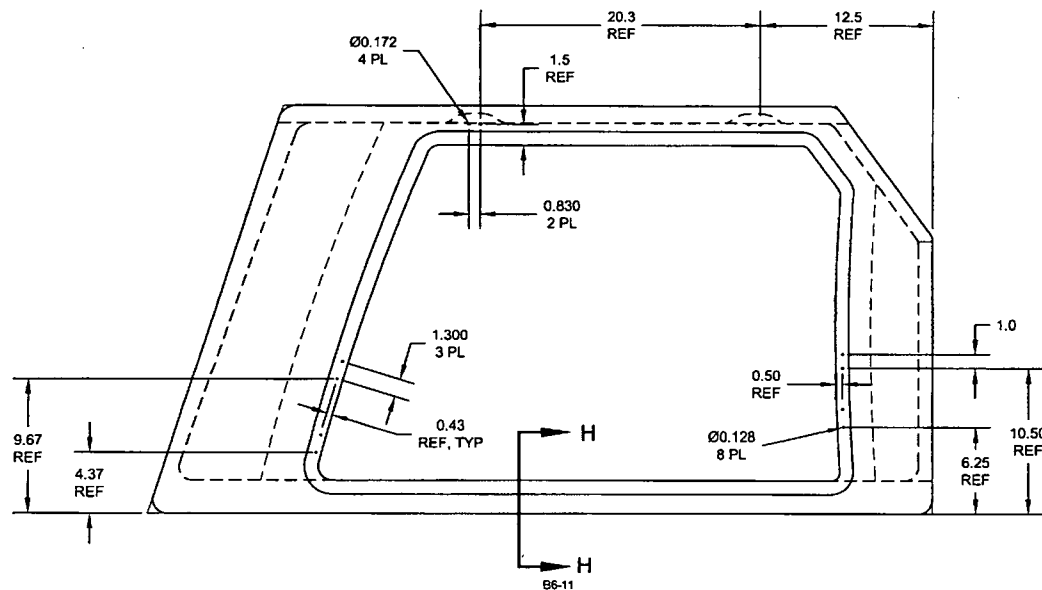
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEER
UNCONTROLLED
SUBJECT TO APPROVAL
WITHOUT SIGNATURE
WORK COPY
NO. 53025

PL 09-10-20

RELEASED
2009-10-20
MD

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL/ FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	JB	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	JB	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	JB	TITLE	SCALE
DE APPR.	JB	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

53075



D3188-1 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

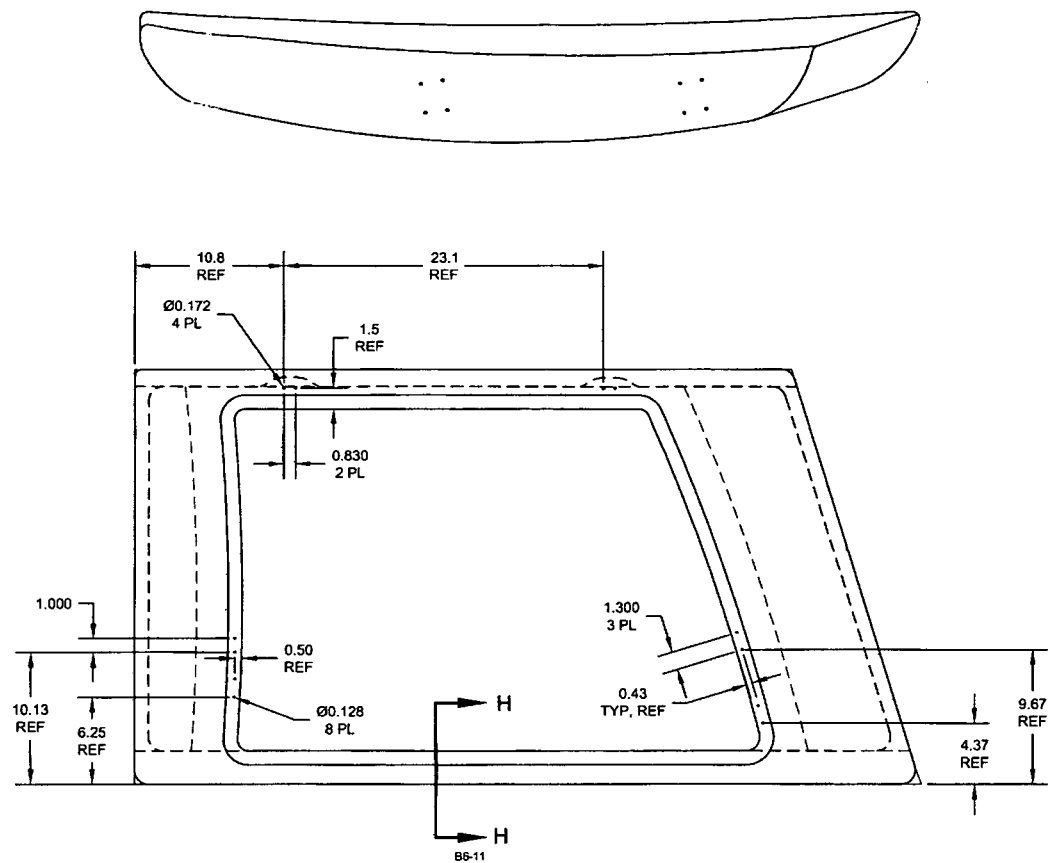
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2009-10-20
AW

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

53075



D3188-2 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

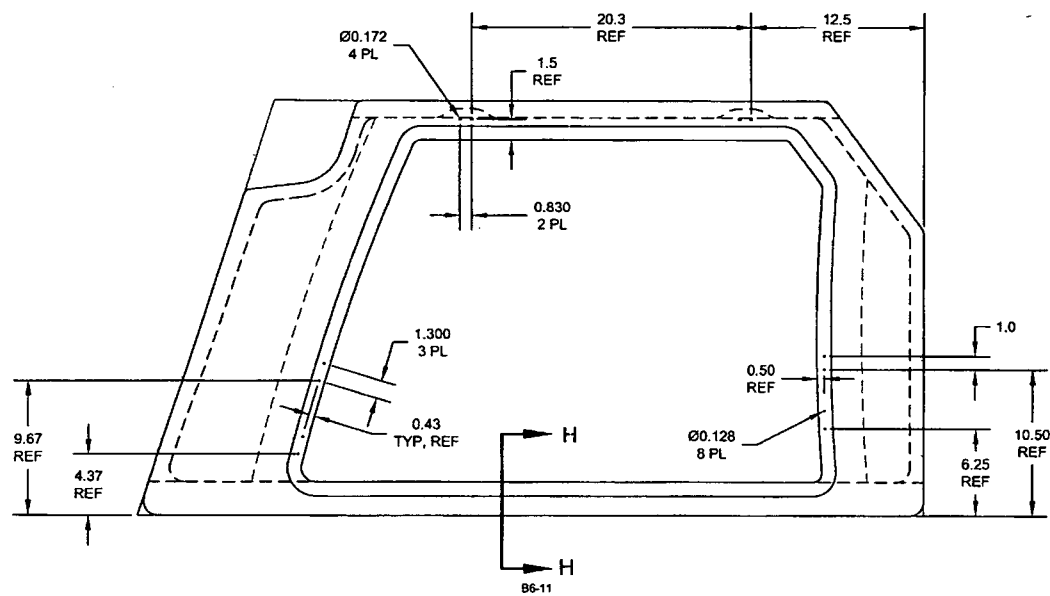
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2009-10-20
MP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53075



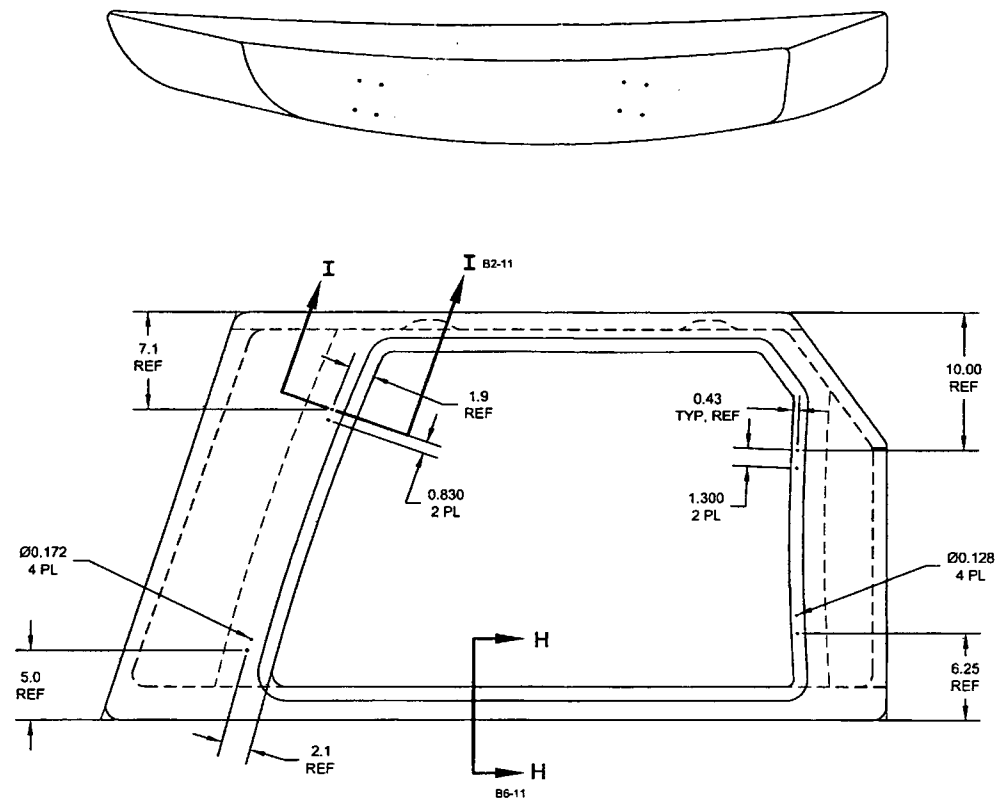
D3188-3 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

RELEASED
2009-10-20
MD

- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 4 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53075



D3188-5 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

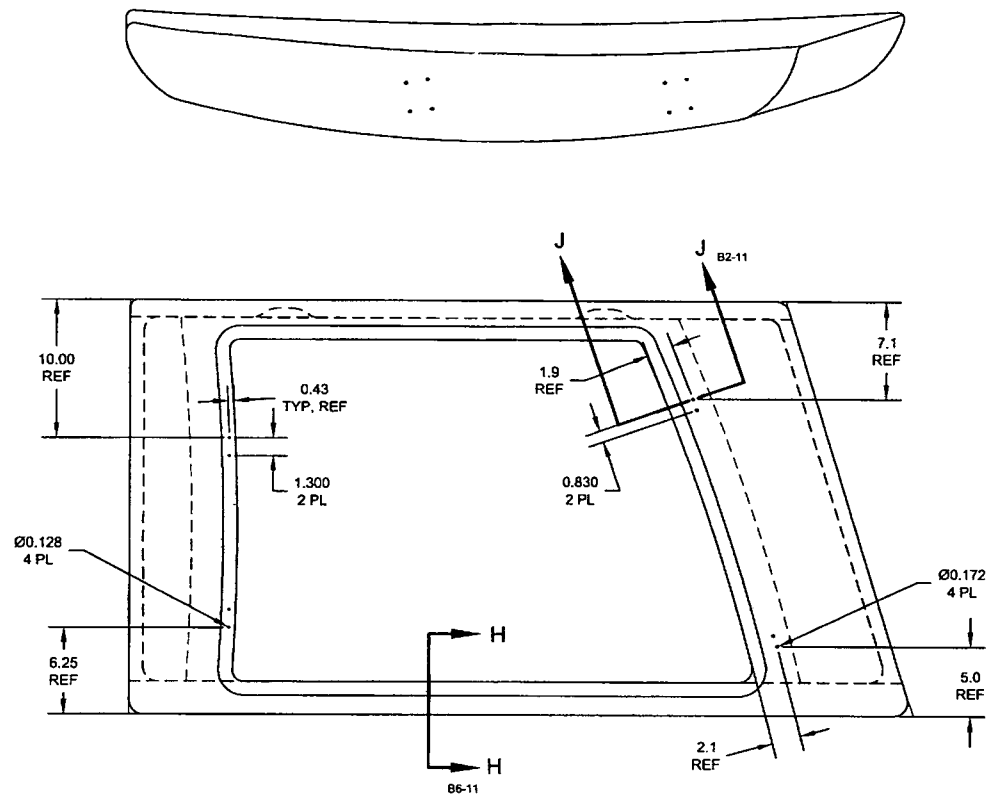
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3188-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

RELEASED
2009-10-20
MD

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53075



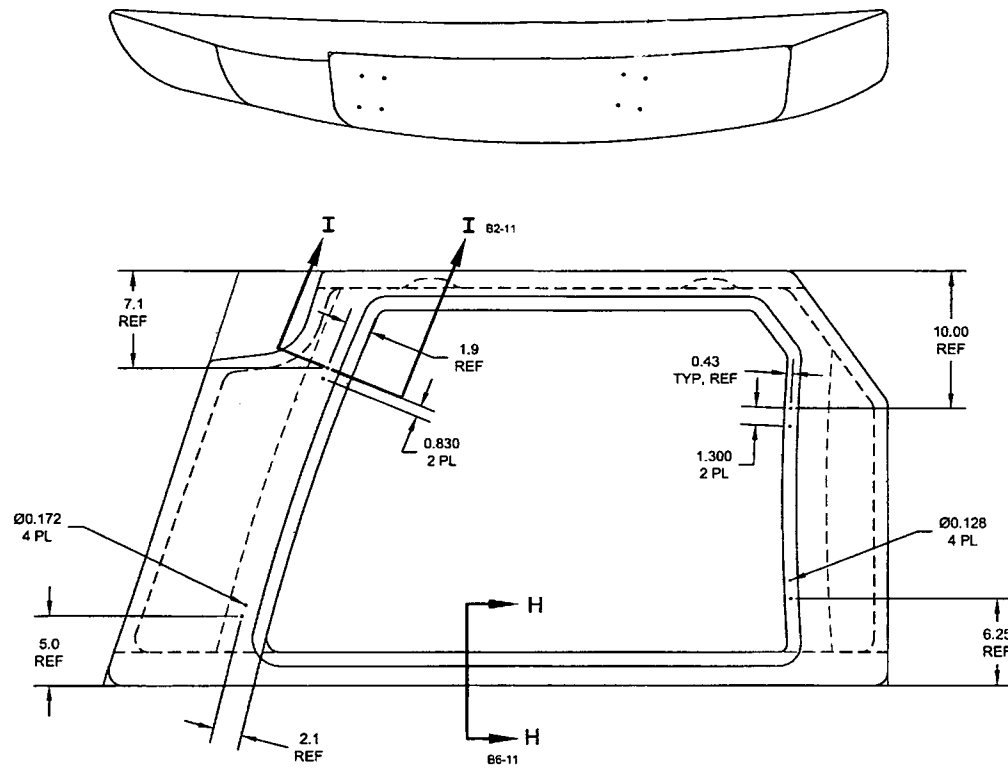
D3188-6 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

RELEASED
2009-10-20
JAN

- NOTES:**
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 6 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53075



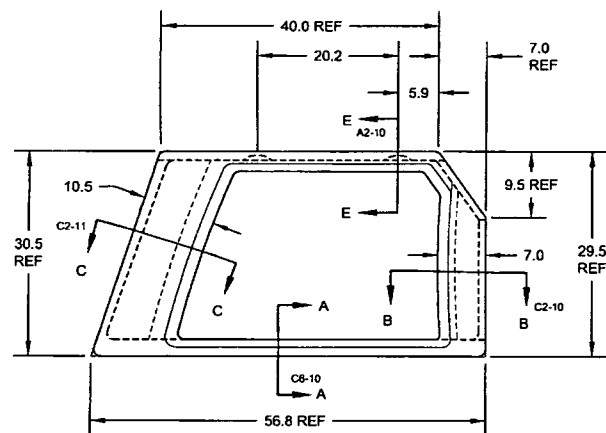
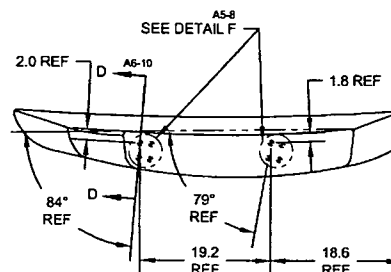
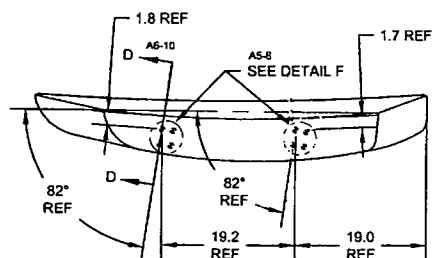
D3188-7 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

NOTE:

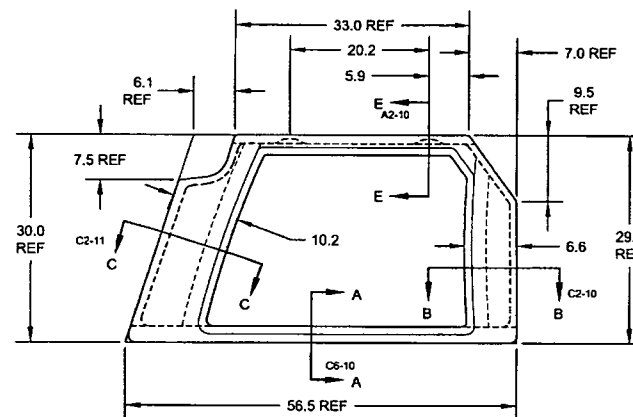
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

RELEASED
2009-10-20
ANT

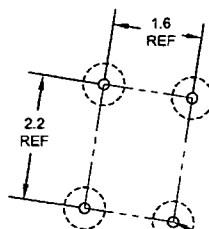
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 7 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



D3186-1M SPACEPOD BODY



D3186-3M SPACEPOD BODY







DETAIL F

INSTALL
D2213 SPACER
8 PL
SEE SECTION D-D
A6-10

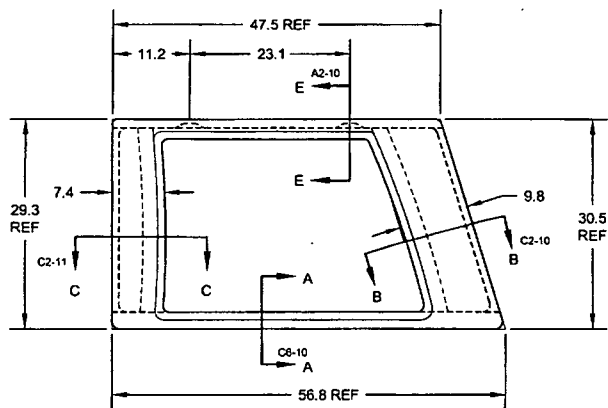
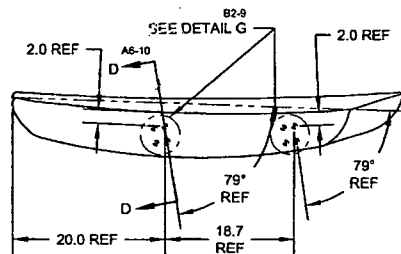
D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

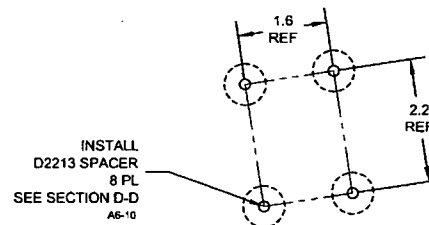
RELEASED
2009-10-23

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 8 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NT
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

53075



D3186-2M SPACEPOD BODY



DETAIL G D6-9

RELEASED
2009-10-20

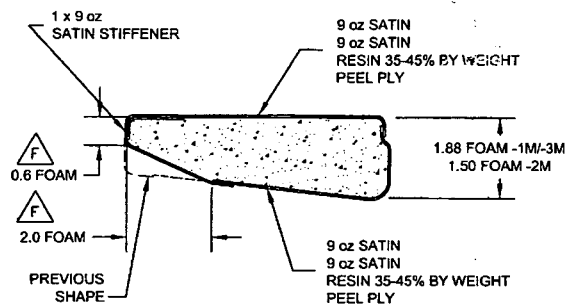
D3186-2M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

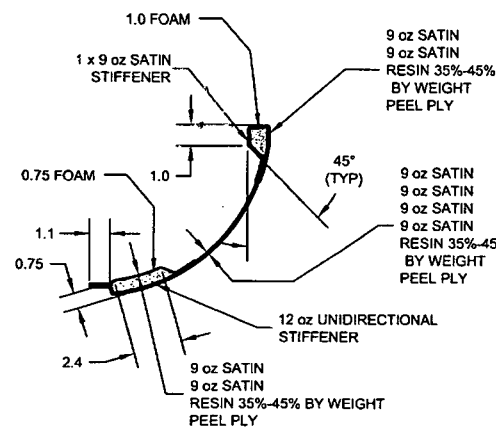
53075

OUTBOARD



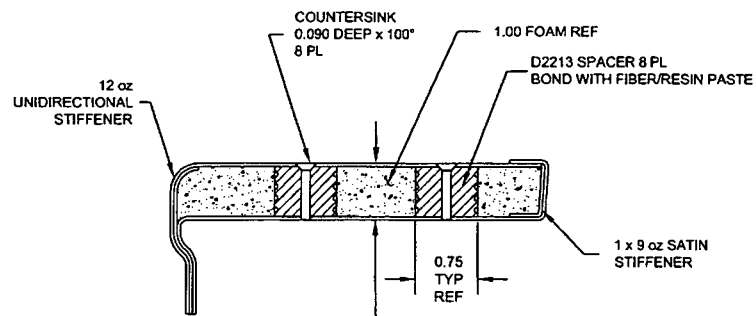
SECTION A-A
TYPICAL FLOOR SECTION

B7-8
B3-8
B6-8



SECTION B-B
SECTION C-C OPPOSITE

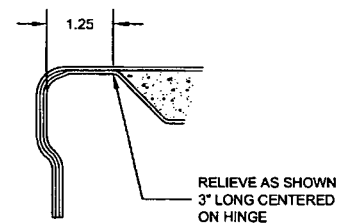
B6-8
B8-8
B4-8
B2-8
B7-8
B5-8



SECTION D-D
TYPICAL ROOF SECTION IS SIMILAR
BUT WITHOUT INSERTS

D3-8
D7-8
D6-8

9 oz SATIN
9 oz SATIN
18 oz CLOTH
1.00 FOAM
9 oz SATIN
9 oz SATIN
RESIN 35-45% BY WEIGHT
PEEL PLY



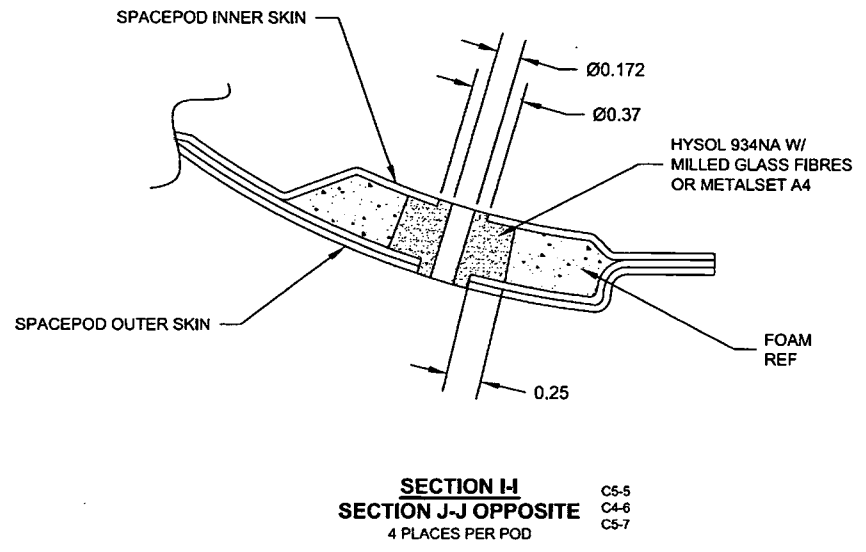
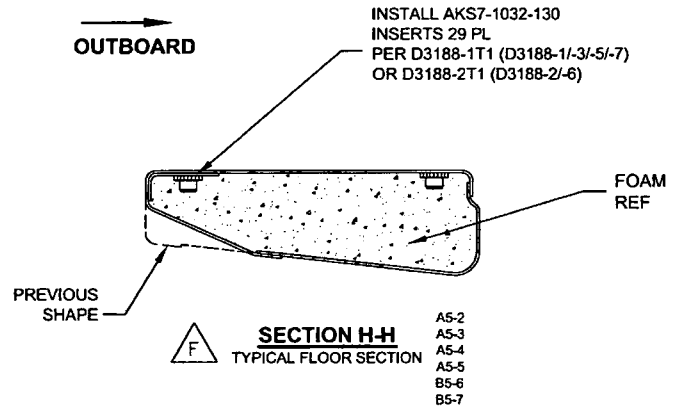
SECTION E-E
2 PLACES PER POD

C2-8
C7-8
B6-8

RELEASED
2009-10-20

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53075



RELEASED
2009-10-20
WHP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	W	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	W	D3188	SHEET 11 OF 11
APPROVED	W	TITLE	SCALE
DE APPR.	W	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13311
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
04/02/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie		PO10640 REVISED		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE #3 D31862P Spacepod Door RH B53192 U de M : Each Dwg. Rév.: E <div>No. lotQté 439451</div>			
1	0	1	DKC134-0071	LINE #21 D31882P, Spacepod Body RH B53075 U de M : Each Dwg. D3188 Rév.: F <div>No. lotQté 231901</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Priorité #7

DELASTEK AERONAUTIQUE



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:34
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé



Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY
Numéro Job	: 23190	Numéro Article	: DKC134-0069 → DKC134-0071
Numéro Soumission	: 3422	Numéro Dessin	: D3188
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2009-11-18 No. B.V. :	Révision dessin	: E F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-11-25 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 23189		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Client: D3188-2P		



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la révision 00 du DKC134-0064 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: Heure Début: Heure Fin: Sceau:

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)		
4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)		
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)		
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)		
	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	N° de Lot: <u>1-7080-1</u>
8.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)		
	Fiberglass 12 oz Unidirectional	N° de Lot: <u>1-22549-1</u>

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:34

Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23190

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

9.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22262-1

10.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 4 nov 09 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

12.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26146-1

14.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

15.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 16 nov 09 Heure Début: 2:55 Heure Fin: 3:00 Sceau:

16.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069



Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 16 Dec 09 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:55 Sceau:   SV,

17.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 15 Dec 09 Heure Début: 3:55 Heure Fin: 4:15 Sceau:   SV,

Curing Début: 3:20 Curing Fin: 8:00

18.0 AMB0355 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick



Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick N° de Lot: 1-6773-2

19.0 TAILLAGE Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 18 Dec 09 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  

20.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26248-1

21.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23190

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

22.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 15/01/10 Sceau:



23.0	AAC1611	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.01 KIT(s)/Unit Total : 0.01 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

24.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 18/01/10 Sceau:



25.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 19-1-10 Sceau:



26.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26248-1

27.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22196-1

28.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35

Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23190

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 19-1-10 Sceau: 

29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 1 Sceau:  Initiales: CG

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 1.00 KIT(s)/Unit Total : 1.00 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 20/01/10 Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:00 Sceau: 

32.0




ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 20/01/10 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:40 Sceau:   

33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069




Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 20/01/10 Heure Début: 1:40 Heure Fin: 2:00 Sceau:   

Curing Début: 1:00 Curing Fin: _____

34.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total : 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-7035-1

35.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: _____

36.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond


Date: 21-01-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  

37.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 21/01/10 Sceau: 

38.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total : 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

39.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total : 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 25-01-10 Sceau: 

41.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total : 1.500 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

42.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9


Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total : 0.0504 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

43.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 26-01-10 Heure Début: 1:25 Heure Fin: 1:30 Sceau: 




44.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 26-01-10 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 2:40 Sceau:   

45.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce






Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 26-01-10 Heure Début: 2:40 Heure Fin: 3:00 Sceau:   

Curing Début: 12:30 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

46.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 27-01-10 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau:



47.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de $\varnothing .745"$ pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 27/01/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



48.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-221761

49.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

50.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-70761

51.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 29-01-10 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

52.0	AAC1610	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-25711-1

53.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 29-1-10 Heure Début: 3h00 Heure Fin: 3h45 Sceau:

Curing Début: 3:10 Curing Fin: 8:00

54.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

55.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

56.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 28/01/10 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:20 Sceau:

57.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 28/01/10 10:30 à 11:25
Heure Début: 9:00 Heure Fin: 10:00 Sceau:

Curing Début: 9:20 Curing Fin: _____

58.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 29 Jan 10 Sceau:

59.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

60.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

61.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 01/02/10 Sceau:

62.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 01/02/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

63.0	AAC1390	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-9035-1

64.0	AAC1617	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

65.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 02-02-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



66.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

1-26006-1

67.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot:

2-24803-3

68.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 03/02/10 Sceau: _____



69.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 03/02/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:35
Utilisateur: Mélanie Godin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23190

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

70.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 4-2-2010 Sceau:



Initiales:

MS.

71.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité:

1

Date:

4-2-10

Sceau:

